SCHADEN.NEWS



14.01.2026

PRAXISTIPP SIAPOWER: „SAUBERE SCHLEIFPROZESSE OHNE UMWEGE“

Mit der neuen Schleifmittelserie siapower will Hersteller sia nach eigenen Angaben für mehr Effizienz im Schleifprozess sorgen. „Der Schlüssel dafür liegt in einem klar strukturierten Arbeitsablauf, der sich unmittelbar in der Karosserie- und Lackierwerkstatt umsetzen lässt“, erklärt Anwendungstechniker Dirk Hansen vom Hersteller Sika Automotive Repair, der das Portfolio von Sia Abrasives in Deutschland vertreibt.

Wie sich kleinere Schadstellen mithilfe von siapower sicher bearbeiten lassen, zeigt Dirk Hansen im schaden.news-Praxistipp anhand eines Türschliffs. Der Fachmann startet mit einem 120er Korn und zeigt dabei bewusst den deutlichen Abtrag. Der starke Schliff erzeugt eine ordentliche Rautiefe und entsprechend viel Schleifstaub – ein realistisches Szenario aus dem Werkstattalltag.

MEHR PROZESSSICHERHEIT DURCH GELASERTE KORNNUMMER

Beim Abnehmen der Schleifscheibe fällt auf: Die Rückseite ist komplett verstaubt, die Beschriftung scheinbar nicht mehr lesbar. Doch Dirk Hansen legt die Scheibe dennoch nicht beiseite, sondern weist auf eine Besonderheit der siapower Schleifmittelserie hin: „Durch unsere gelaserte Kornnummer kann man diese eben doch lesen“, erklärt er. Das erleichtere die Zuordnung im Prozess und verhindere Verwechslungen, gerade wenn mehrere Körnungen parallel eingesetzt werden.

GRÖSSERER KORNSPRUNG MÖGLICH

Da die 120er Rautiefe nicht füllerfähig ist, folgt der nächste Schritt mit 240er Korn. „Ziemlich heftiger Sprung, aber mit der Serie können wir das tatsächlich machen“, betont Dirk Hansen. Entscheidend seien die sauberen Übergänge, die trotz des Kornsprungs entstünden. Auch hier bleibt die Vorderseite der Scheibe durch die Laserkennzeichnung eindeutig identifizierbar.

„STAUB ENTFERNEN OHNE MEDIENWECHSEL“

Der letzte Arbeitsschritt im Praxisbeispiel ist laut Dirk Hansen bewusst einfach gehalten. Der Anwendungstechniker entfernt den Schleifstaub trocken, zunächst mit der grauen sia Vlies-Schleifscheibe, anschließend mit einem Mikrofasertuch. „Nichts abgepustet, keine Flüssigkeiten eingesetzt“, stellt er klar. Die Fläche war zuvor gereinigt, wurde aber nicht nass oder feucht gewischt. Das Ergebnis: eine füllerbereite Oberfläche ohne zusätzliche Trocknungszeiten oder Prozessunterbrechungen. „Damit ist die Fläche sauber und wir können jetzt füllern“, fasst Dirk Hansen abschließend zusammen.

Ina Otto